

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

Method to generate low pressure in die casting machine.

Patent Number: ☐ EP0600324, B1
Publication date: 1994-06-08
Inventor(s): SCHWAB WILFRIED (DE); STUMMER FRIEDRICH DR-ING (DE)
Applicant(s): MUELLER WEINGARTEN MASCHF (DE)
Requested Patent: ☐ DE4239558
Application Number: EP19930118695 19931120
Priority Number(s): DE19924239558 19921125
IPC Classification: B22D17/32 ; B22D17/14
EC Classification: B22D17/14A, B22D17/32
Equivalents: ES2134820T

Abstract

The invention proposes a method of generating the vacuum in a vacuum diecasting machine, in which the vacuum to be applied to the diecasting die can be subjected to control during the casting process. According to the invention, the pressure characteristic of the vacuum applied via the vacuum valve (11) is controlled in such a way by means of the on-off valve (13) that the pressure in the die cavity (5), in the casting chamber (6) and in the suction pipe (9) varies in accordance with a particular adjustable function per unit time. For this purpose, a computer (16) which acquires a large number of different parameters is provided. Thus, for example, the vacuum in the region of the vacuum valve (11) is acquired by means of an additional measurement line (17) and measured by means of a vacuum measuring probe. This vacuum measuring probe (18) is connected to the vacuum connection line (12) via an additional bypass valve (19). It is thus possible to acquire the pressure (p) in the vacuum connection line (12) and feed it via the line (20)

to the computer (16).



Data supplied from the esp@cenet database - I2

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 42 39 558 A 1**

⑤1 Int. Cl.⁵:
B 22 D 17/32
B 22 D 17/14

⑳ Aktenzeichen: P 42 39 558.5
㉔ Anmeldetag: 25. 11. 92
㉕ Offenlegungstag: 26. 5. 94

DE 42 39 558 A 1

㉑ Anmelder:

Maschinenfabrik Müller-Weingarten AG, 88250
Weingarten, DE

㉒ Vertreter:

Eisele, E., Dipl.-Ing.; Otten, H., Dipl.-Ing. Dr.-Ing.,
Pat.-Anwälte, 88214 Ravensburg

㉓ Erfinder:

Stummer, Friedrich, Dr.-Ing., 7012 Fellbach, DE;
Schwab, Wilfried, 7987 Weingarten, DE

⑤6 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht zu ziehende Druckschriften:

US 50 22 457

EP 00 51 310 B1

EP 04 75 645 A2

SPRIESTERBACH, Jochen;

DOMONKOS, Juraj: Vergütbare

Aluminium-Gußstücke - hergestellt mittels eines neu
entwickelten Vakuum-Druckver- fahrens. In:

Giesserei, 69,1982, S.521-527;

Patents Abstracts of Japan: 62-214859 A. M-674,
March 8, 1988, Vol.12/No. 73;

59-107759 A. M-332, Oct. 18, 1984, Vol. 8/No.227;

4- 13464 A. M-1238, Apr. 21, 1992, Vol.16/No.165;

⑤4 Verfahren zur Unterdruck-Herstellung bei einer Druckgießmaschine

⑤7 Es wird ein Verfahren zur Herstellung des Vakuums bei
einer Vakuum-Druckgießmaschine vorgeschlagen, bei wel-
chem das an die Druckgießform anzulegende Vakuum
während des Gießprozesses einer Regelung unterziehbar ist.

DE 42 39 558 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung des Unterdrucks bei einer Druckgießmaschine insbesondere einer Vakuum-Druckgießmaschine nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Stand der Technik

Aus der EP 0 051 310 B1 ist eine Druckgießmaschine bekanntgeworden, die nach dem sogenannten Vakuum-Druckgießverfahren arbeitet. Bei diesem Verfahren wird die Metallschmelze aus einem Warmhalteofen über ein Ansaugrohr in die Gießkammer mittels Unterdruck angesaugt, wobei der Unterdruck über einen Absaugkanal in der Formteilungsfläche der Gießform aufgebracht wird. Wie in der zitierten Literaturstelle weiterhin beschrieben, stellt sich bei Druckgießmaschinen auch das Problem einer ausreichenden Entgasung der Schmelze während des Gießvorganges dar. Zwar wird durch Anwendung des Vakuum-Druckgießverfahrens eine Verbesserung durch ein Absaugen der im Saugrohr, in der Gießkammer sowie in der Gießform enthaltenen Gase erzielt. Versuche haben jedoch gezeigt, daß aufgrund von vorhandenem Restgas und von Verwirbelungen der Schmelze sowie sonstigen Verunreinigungen noch erhebliche Qualitätseinbußen hinzunehmen sind. Um eine Verbesserung zu erzielen, wurden in den in der oben genannten Literaturstelle weiterhin zitierten Veröffentlichungen vorgeschlagen, mehrere Vakuumanschlüsse zur Verbesserung der Evakuierung vorzusehen. Insbesondere schlägt diese zitierte Literaturstelle selbst vor, einen weiteren Vakuumanschluß durch den Gießkolben selbst vorzunehmen.

Der an die Gießform angelegte Unterdruck (Vakuum) kann so lange wirksam sein, bis die Gießform durch die Vorschubbewegung des Gießkolbens mit flüssigem Metall gefüllt ist, wobei sich an der Gießform ein Ventil mit einem hydraulisch betätigbaren Sperrkolben befindet, der ein Eindringen der Metallschmelze in den Absaugkanal verhindert.

Aus der Literaturstelle "Gießerei" 69 (1982) Heft 19, Seite 521/527 wird bei einem derartigen Gießverfahren darauf hingewiesen, daß die Zeitdauer des angelegten Vakuums von Bedeutung ist. Die Vakuumwirkzeit ist neben der Größe des eingestellten Unterdrucks demnach ein wichtiger Parameter, um eine richtige und effektive Evakuierung der einzelnen Teile, nämlich Saugrohr, Gießkammer und Druckgießform zu erzielen.

Vorteile der Erfindung

Das erfindungsgemäße Verfahren mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 bezweckt und erreicht eine erhebliche Verbesserung beim Evakuieren der Luft insbesondere beim bekannten Vakuum-Druckgießverfahren. Das Verfahren kann auch beim normalen Druckgußverfahren zur Evakuierung der Luft angewandt werden.

Der Erfindung liegt der Kerngedanke zugrunde, daß das angelegte Vakuum nicht nur hinsichtlich seiner Größe, d. h. hinsichtlich des hergestellten Unterdrucks sowie hinsichtlich der Einschaltdauer berücksichtigt wird, sondern das Vakuum kann darüber hinaus den jeweiligen Bedingungen des Druckgießverfahrens genauestens angepaßt werden. Dies geschieht erfindungsgemäß durch eine Regelung des Vakuums über die Zeitdauer der Unterdruckbeaufschlagung, d. h. das angelegte Vakuum

wird in seiner Größe sowie seiner Zeitdauer einer genauesten Regelung unterworfen. Hierdurch kann auch der Einlauf der Schmelze über das Saugrohr in die Gießkammer und in die Gießform zu jedem Zeitpunkt reguliert werden, so daß — gegebenenfalls in Verbindung mit weiteren Hilfsmaßnahmen — eine optimale Befüllung sowohl der Gießkammer als auch ein optimaler Gießprozeß beim Gießvorgang selbst erzielt werden kann. Weiterhin können Turbulenzen der Metallströmung vermieden werden. Grundsätzlich wird eine optimale Entgasung des Metalls erzielt. Durch eine kontinuierliche Regelung oder Steuerung des absoluten Druckes des Vakuums während des Gießprozesses werden damit erhebliche Verbesserungen an den Druckgießzeugnissen erzielt. Gemäß der Erfindung wird insbesondere auch eine genaue Regulierung des Vakuums im Hinblick auf einen unerwünschten vorzeitigen Eintritt der Metallschmelze in den Formhohlraum während der Gießkammerbefüllung vermieden, was zu unerwünschten Fließspuren auf dem Gußteil führt.

In den Unteransprüchen sind vorteilhafte und zweckmäßige Weiterbildungen des erfindungsgemäßen Verfahrens angegeben. Besonders vorteilhaft hierbei ist die kontinuierliche oder diskontinuierliche Regelung des Vakuums gegebenenfalls mit Einhaltung von Haltezeiten bei bestimmten Unterdrücken.

Die Erfindung wird näher am Beispiel einer Vakuum-Druckgießmaschine beschrieben, die in der Zeichnung dargestellt und unter Angabe weiterer Vorteile in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert ist. Es zeigt

Fig. 1 eine Seitenansicht einer Gießkammer mit Gießkolben sowie Ansaugrohrzuführung zu einer Warmhalteeinrichtung.

Beschreibung eines Ausführungsbeispiels

Die Erfindung wird anhand einer Vakuum-Druckgießmaschine beschrieben. Sie läßt sich auch für die "Evakuierung" normaler Druckgießmaschinen verwenden, wenn der Gießkolben die Einfüllöffnung verschlossen hat.

Bezüglich dem allgemeinen Aufbau sowie den wesentlichen Funktionsmerkmalen einer Vakuum-Druckgießmaschine wird auf die eingangs erwähnte Literaturstelle und insbesondere auf die EP 0 051 310 verwiesen.

In Fig. 1 ist von einer nur angedeuteten Druckgießmaschine 1 die feste Aufspannplatte 2 mit der hieran befestigten festen Formhälfte 3 dargestellt, die mit der beweglichen Formhälfte 4 zusammenwirkt. Zwischen der festen 3 und der beweglichen Formhälfte 4 befindet sich der Formhohlraum 5, der mit Metallschmelze zu füllen ist. Hierfür ist eine Gießkammer 6 mit einem Gießkolben 7 vorgesehen, in welche die Metallschmelze 8 über ein Saugrohr 9 aus einer Warmhalteeinrichtung 10 angesaugt wird.

Beim Vakuum-Druckgießverfahren wird die Metallschmelze nicht durch ein Eingießverfahren, sondern durch Anlegung eines Vakuums oder Unterdrucks aus der Warmhalteeinrichtung 10 angesaugt. Dabei geschieht der Ansaugvorgang durch das Ansaugrohr 9 über die Gießkammer 6 und den Formhohlraum 5.

Hierfür befindet sich an den Formhälften 3, 4 ein Vakuumventil 11 mit einer Vakuumanschlußleitung 12, welches zu einem Schaltventil 13 führt. Die Vakuumleitung 12 wird vom Schaltventil 13 fortgeführt zu einem Vakuumtank 14, an welchem eine Vakuumpumpe 15 zur Herstellung des Unterdrucks angeschlossen ist.

Das Vakuumventil 11 der Gießform dient zur Absper-
 rung der gegebenenfalls bis zu diesem Ort mittels des
 Gießkolbens 7 eingepreßten Metallschmelze. Ein Ein-
 dringen des Metalls in die nachfolgende Vakuuman-
 schlußleitung 12 wird damit vermieden.

Erfindungsgemäß wird das über das Vakuumventil 11
 angelegte Vakuum über das Schaltventil 13 so in seinem
 Druckverlauf geregelt, daß sich der Druck im Form-
 hohlraum 5, in der Gießkammer 6 und im Saugrohr 9
 nach einer bestimmten einstellbaren Funktion pro Zeit-
 einheit regelt. Hierfür ist ein Rechner 16 vorgesehen,
 der die verschiedensten Parameter erfaßt. So wird der
 Unterdruck im Bereich des Vakuumventils 11 über eine
 zusätzliche Meßleitung 17 erfaßt und mittels einer Va-
 kuum-Meßsonde gemessen. Diese Vakuum-Meßsonde 18
 ist über ein zusätzliches Nebenschlußventil 19 an die
 Vakuum-Anschlußleitung 12 angeschlossen. Damit ist
 der Druck p in der Vakuum-Anschlußleitung 12 erfaß-
 bar und über die Leitung 20 dem Rechner 16 zuführbar.

Der Vakuumdruck im System kann auch über andere
 Meßleitungen im System dem Rechner 16 zugeführt
 werden. Dies ist beispielsweise durch eine Meßleitung
 21 zum Vakuumtank 14 angedeutet.

Die Regelung des Vakuums, d. h. des Unterdrucks im
 System erfolgt nach einem vorgegebenen Regelpro-
 gramm $p = f(t)$ oder $m = f(t)$. Dabei kann der über die
 Zeit eingestellte Druckverlauf oder Massenstromver-
 lauf einen progressiven, einen linearen oder einen de-
 gressiven Verlauf einnehmen. Über den Rechner 16
 wird beispielsweise über die Steuerleitung 22 das
 Schaltventil 13 in der Vakuum-Anschlußleitung derart
 angesteuert, daß sich der gewünschte Druckverlauf
 oder Massenstromverlauf in der Vakuumleitung 12 ein-
 stellt. Gleichzeitig kann der Rechner 16 die Ansteuer-
 ung des Vakuumventils 11 über eine Steuerleitung 23
 und die Ansteuerung des Nebenschlußventils 19 über
 eine weitere Steuerleitung 24 übernehmen. Schließlich
 kann die Herstellung des Vakuums selbst, d. h. der Be-
 trieb der Vakuumpumpe 15 ebenfalls über eine weitere
 Steuerleitung 25 erfolgen.

Durch die erfindungsgemäße Möglichkeit der laufen-
 den Meßung und Regelung des Vakuums können ganz
 bestimmte "Vakuumkurven" gefahren werden.

Zunächst wird die Schmelze 8 aus der Warmhalteein-
 richtung 10 über eine, am unteren Ende des Saugrohres
 9 sich befindende Drossel 30 in die Gießkammer 6 durch
 Anlegen eines hohen Unterdrucks in der Größenord-
 nung von $p_1 \sim 150$ bis 200 mbar absolut angesaugt. Da-
 bei bestimmt die Größe der Drossel 30, die Ansaugzeit
 t_1 sowie der Unterdruck p_1 die in die Gießkammer ange-
 saugte Menge m_1 der Metallschmelze. Ein zusätzlicher
 Meßfühler z. B. ein Ultraschallmeßfühler 28 in der ope-
 ren Wandung der Gießkammer oder ein Widerstands-
 meßfühler 28' im Angußquerschnitt der Formhälfte 4
 kann die Füllstandshöhe h_1 in der Gießkammer 6 erfas-
 sen und diesen Wert über eine Meßleitung 29 dem
 Rechner 16 zur Auswertung zuführen.

Der Ansaugvorgang bei Vakuumdruckgießmaschi-
 nen kann als erster Regelungsabschnitt durch Überfah-
 ren des Gießkolbens 7 über die Ansaug- oder Eintritts-
 öffnung 27 in die Gießkammer 6 oder durch einen ent-
 sprechend verminderten Unterdruck (Druckanstieg) be-
 endet werden. Er entspricht dem Einfüllvorgang von
 Metallschmelze in eine "normale" Druckgießvorrich-
 tung. Hierfür kann die Stellung des Gießkolbens 7 über
 einen Wegerfassungsgeber 31 dem Rechner 16 über eine
 Leitung 32 zugeführt werden, um insbesondere auch
 bei "normalen" Gießkammern die Kolbenstellung nach

Überfahren der Einfüllöffnung 27 zu erfassen und das
 Vakuum zu regeln. Sensoren zur Erfassung des Weges
 oder der Füllstandshöhe sind an sich bekannt (s. z. B. Lit.
 Maschinenmarkt 1992, 40, Seite 72—77).

Diesem ersten Einfüllzeitabschnitt t_1 schließt sich ein
 weiterer "Haltezeitabschnitt" t_2 an.

Durch ein Halten bestimmter Unterdrücke kann das
 Ausgasen der Schmelze in der Gießkammer 6 und das
 Formevakuieren begünstigt werden. Hierfür wird über
 einen Zeitabschnitt t_2 nach einem kontinuierlichen Ab-
 fall des Unterdrucks (Druckanstieg) auf ein Vakuum von
 vorzugsweise $p_2 \sim 800$ mbar absolut eine bestimmte
 Haltezeit des Vakuums von $t_2 \sim 0,2$ bis 3 sec eingestellt.
 Diese Haltezeit kann sich je nach spezifischem Metall-
 gewicht, nach der Saugrohrhöhe h_2 über oder der Füll-
 standshöhe h_1 in der Gießkammer und der Formkontur
 bemessen. Durch diesen zwischenzeitlichen Haltevor-
 gang des Unterdruckes kann das Austreten der Gase
 aus der Schmelze, der Gießkammer und den Formhohl-
 räumen gefördert und geregelt werden.

Die Erfindung sieht weiterhin vor, daß in der ersten
 Ausgangsphase t_1 beim Übertritt der Schmelze 8 aus
 dem Saugrohr 9 in die Gießkammer 6 an der Eintritts-
 öffnung 27 der Gießkammer eine stetige Schmelzege-
 schwindigkeit $v \leq 1$ m/sec aufgrund des regelbaren Un-
 terdrucks einstellbar ist, wobei Strömungswerte vor-
 zugsweise in der Größenordnung von unter 1 m/sec ge-
 wählt werden. Dabei wird zur Vermeidung von Turbu-
 lenzen der Gießkolben 7 in seinem unteren Bereich mit
 einer Umlenkfläche 26 versehen, wie dies in der Vorver-
 öffentlichung der Anmelderin gemäß DE 41 01 592 be-
 schrieben ist.

Das Befüllen der Gießform geschieht in an sich be-
 kannter Weise durch die Verschiebung des Kolbens 7 in
 der Gießkammer 6 in einer Vorfüll- und Formfüllphase.
 Während der Vorfüllphase dient die Regelung des Un-
 terdrucks über diesen dritten Zeitabschnitt t_3 zur Ab-
 saugung der restlichen Luft- oder Gasanteile.

Die Erfindung ist nicht auf das dargestellte und be-
 schriebene Ausführungsbeispiel beschränkt. Sie umfaßt
 auch vielmehr alle fachmännischen Weiterbildungen
 und Ergänzungen im Rahmen des erfinderischen
 Grundgedankens.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Regelung eines Unterdrucks bei
 einer Druckgieß- und insbesondere bei einer Vaku-
 um-Druckgießmaschine zur Herstellung gas-, po-
 ren- und oxydarmer Gußstücke aus Metallen und/
 oder deren Legierungen, wobei mittels eines Un-
 terdruck-Anschlußventils (12, 13) an einer Gieß-
 form (3, 4) sowie einer mit Metallschmelze (8) füll-
 baren Gießkammer (6), eine Unterdruckbeauf-
 schlagung der Gießform (3, 4) sowie der Gießkam-
 mer (6) erfolgt, dadurch gekennzeichnet, daß die
 Unterdruckbeaufschlagung der Gießform (3, 4)
 bzw. der Gießkammer (6) über wenigstens ein Re-
 gelventil (13) derart erfolgt, daß der Unterdruck (p)
 im Formhohlraum (5) und/oder in der Gießkammer
 (6) nach einer regelbaren Kurve mit wenigstens
 zwei Zeitabschnitten geregelt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
 zeichnet, daß die Regelung des Unterdrucks nach
 einer progressiven, linearen oder degressiven
 Druck-Zeit-Funktion ($p = f(t)$) erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch ge-
 kennzeichnet, daß die Regelung des Unterdrucks

(p) als Funktion der in die Gießkammer (6) eingebrachten Menge (m) und/oder als Funktion des Gießkolbenweges (s) erfolgt.

4. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3 dadurch gekennzeichnet, daß die Regelung des Unterdrucks an einer Vakuum-Druckgießmaschine mit einem Ansaugrohr (9) zur Ansaugung von Metallschmelze (8) aus einer Warmhalteeinrichtung (10) erfolgt.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Regelung des Unterdrucks (p) als Funktion der Zeit (t) und/oder der Menge (m) und/oder des Gießkolbenweges (s), derart erfolgt, daß im Saugrohr (9) und/oder in der Gießkammer (6) ein kontinuierlicher stetiger Anstieg der Schmelze (8) aus der Warmhalteeinrichtung (10) erfolgt.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Unterdruck in einer ersten Phase t_1 auf einen hohen Unterdruck $p_1 \sim 150$ bis 200 mbar gehalten wird, um die Gießkammer zu füllen und daß sich eine zweite Haltephase t_2 mit einem Haltedruck $p_2 \sim 800$ mbar über einen Zeitraum t_2 zur Ausgasung der Schmelze in der Gießkammer anschließt.

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Halte-Unterdruck (p_2) auf einem bestimmten, vorgegebenen Wert p_2 über eine Zeitspanne t_2 derart gehalten wird, daß ein Ausgasen der Schmelze weitestgehend abgeschlossen wird.

8. Verfahren nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Halte-Unterdruck (p_2) in der Gießform (5), der Gießkammer (6) und/oder im Saugrohr (9) nach einem kontinuierlichen Abfall auf einen Unterdruck von p_2 von 200 auf 800 mbar (Anstieg des Druckes) über eine Zeitspanne $t_2 \sim 0,2 - 3$ sec konstant gehalten wird, derart, daß ein Austreten der Gase aus der Schmelze erfolgt.

9. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Unterdruck (p) mittels der Unterdruckregelung derart einstellbar ist, daß beim Übertritt der Schmelze (8) aus dem Saugrohr (9) in die Gießkammer (6) an der Eintrittsöffnung (27) der Gießkammer (6) sich eine stetige turbulenzfreie Schmelzgeschwindigkeit (v) von vorzugsweise $v \leq 1$ m/sec einstellt.

10. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche dadurch gekennzeichnet, daß der Vakuumanschlußleitung (12) zur Erfassung des Unterdrucks eine Vakuum-Meßsonde (18) zugeordnet ist, die vorzugsweise über ein Nebenschlußventil (19) an die Vakuum-Anschlußleitung (12) angeschlossen ist.

11. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein Rechner (16) zur Steuerung bzw. Regelung wenigstens eines Schaltventils (13) in der Vakuum-Anschlußleitung (12) vorgesehen ist.

12. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Gießkammer (6) eine Metallschmelze-Füllstandsmeßeinrichtung (28, 28') zur Mengenerfassung aufweist, deren Meßwert zur Unterdruckregelung auswertbar ist.

13. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß dem Gießkolben ein Gießkolben-Wegerfassungsgeber (31) zugeordnet ist, dessen Meßwert (s) dem Rechner (16) über eine Meßleitung (32) zu-

föhrbar ist und daß eine Regelung ($p = f(s)$) vorgehen ist.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

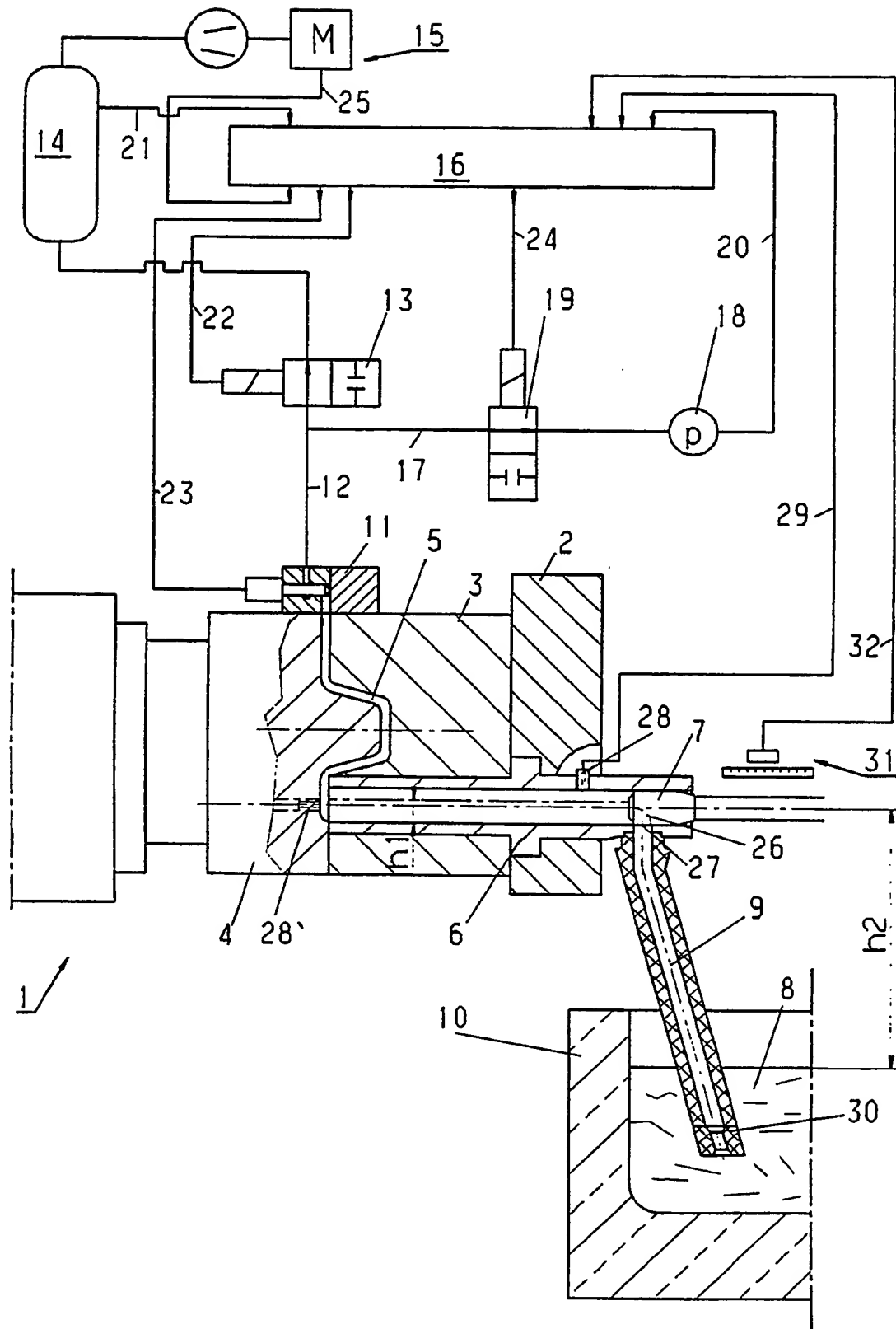


Fig. 1